

Астана +7(7172)727-132

Волгоград (844)278-03-48

Воронеж (473)204-51-73

Екатеринбург (343)384-55-89

Казань (843)206-01-48

Краснодар (861)203-40-90

Красноярск (391)204-63-61

Москва (495)268-04-70

Нижний Новгород (831)429-08-12

Новосибирск (383)227-86-73

Ростов-на-Дону (863)308-18-15

Самара (846)206-03-16

Санкт-Петербург (812)309-46-40

Саратов (845)249-38-78

Уфа (347)229-48-12

Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город.

Единый адрес для всех регионов: nkd@nt-rt.ru

Веб-сайт: www.nook.nt-rt.ru



200x30x1.6x2.8xz-14 HM



n max 7000 min⁻¹

NOOK
125x22x1.6x2.6xz-26 HM
n max 8000 min⁻¹

n max 8000 min⁻¹



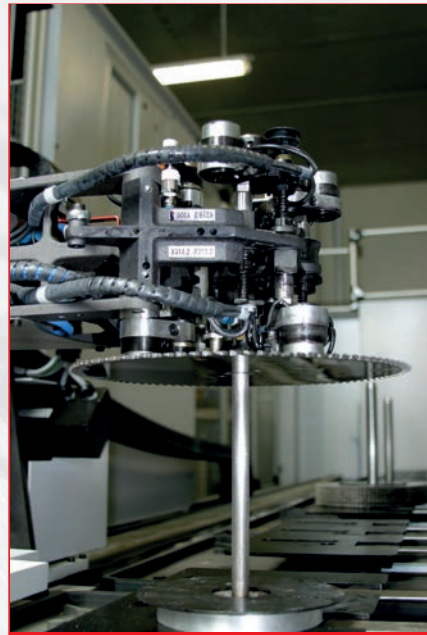
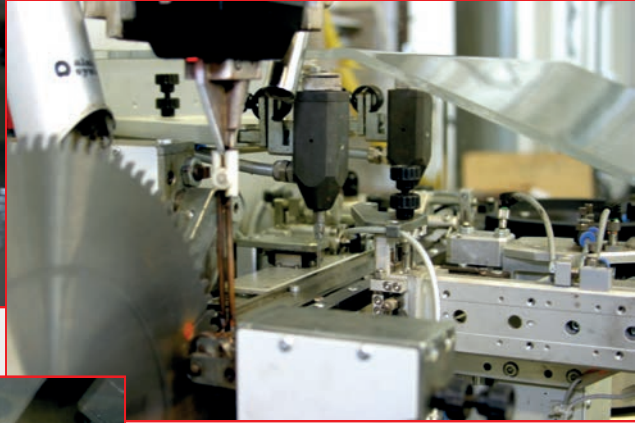
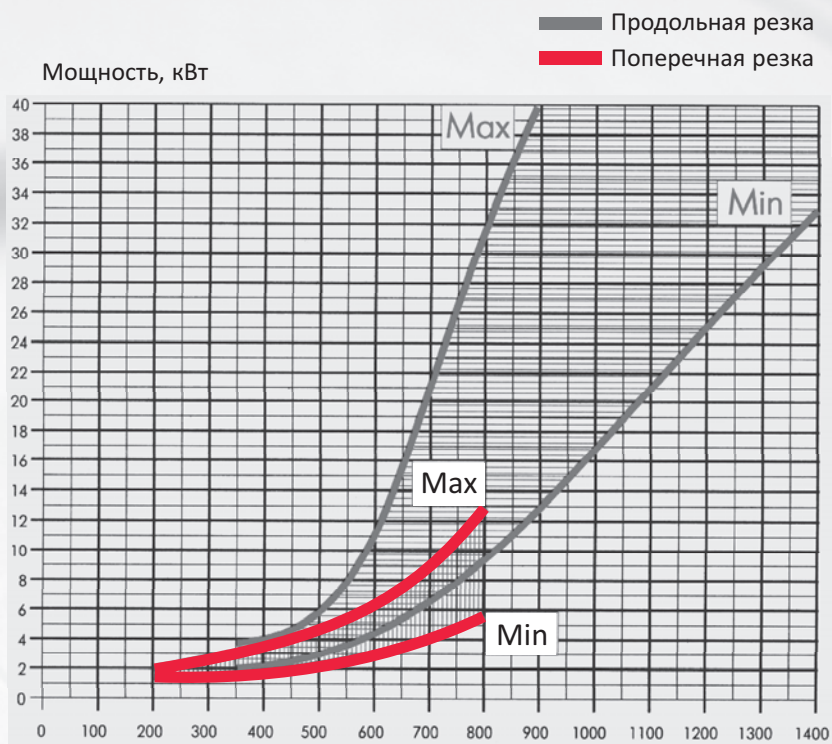




ДИАГРАММА СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Диаграмма отображает необходимую мощность в зависимости от диаметра пилы.

Мощность рассчитана на одну пилу.

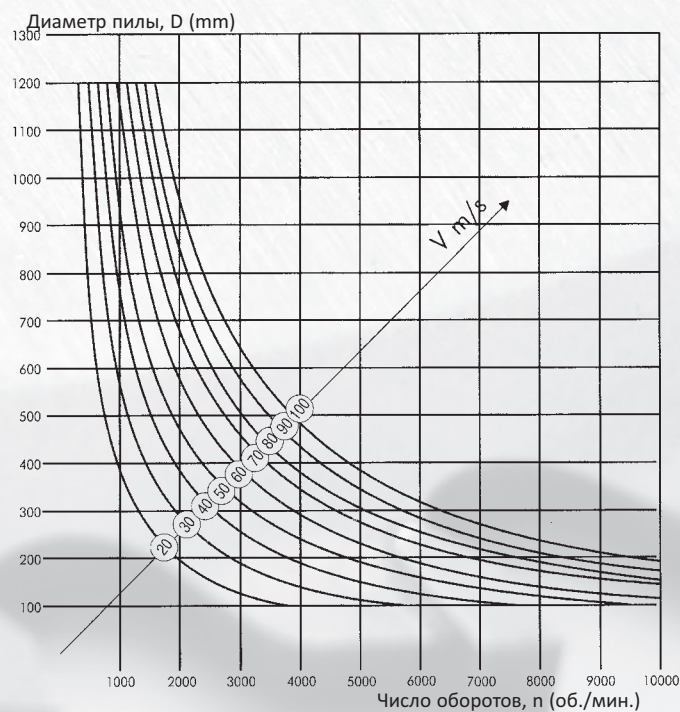


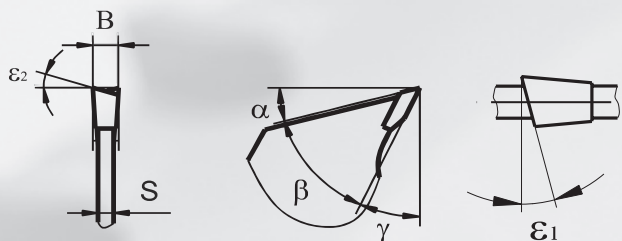
Диаметр пилы, D (mm)

Рекомендуемое число максимальных и оптимальных оборотов пильного диска в зависимости от его диаметра

D	n max	n opt
250	7000	5500
300	6000	4600
350	4900	3500
400	4300	3000
450	3800	2800
500	3400	2500
550	3100	2250
600	2800	2000
650	2600	1850
700	2400	1700
750	2250	1600
800	2100	1550
900	1700	1400

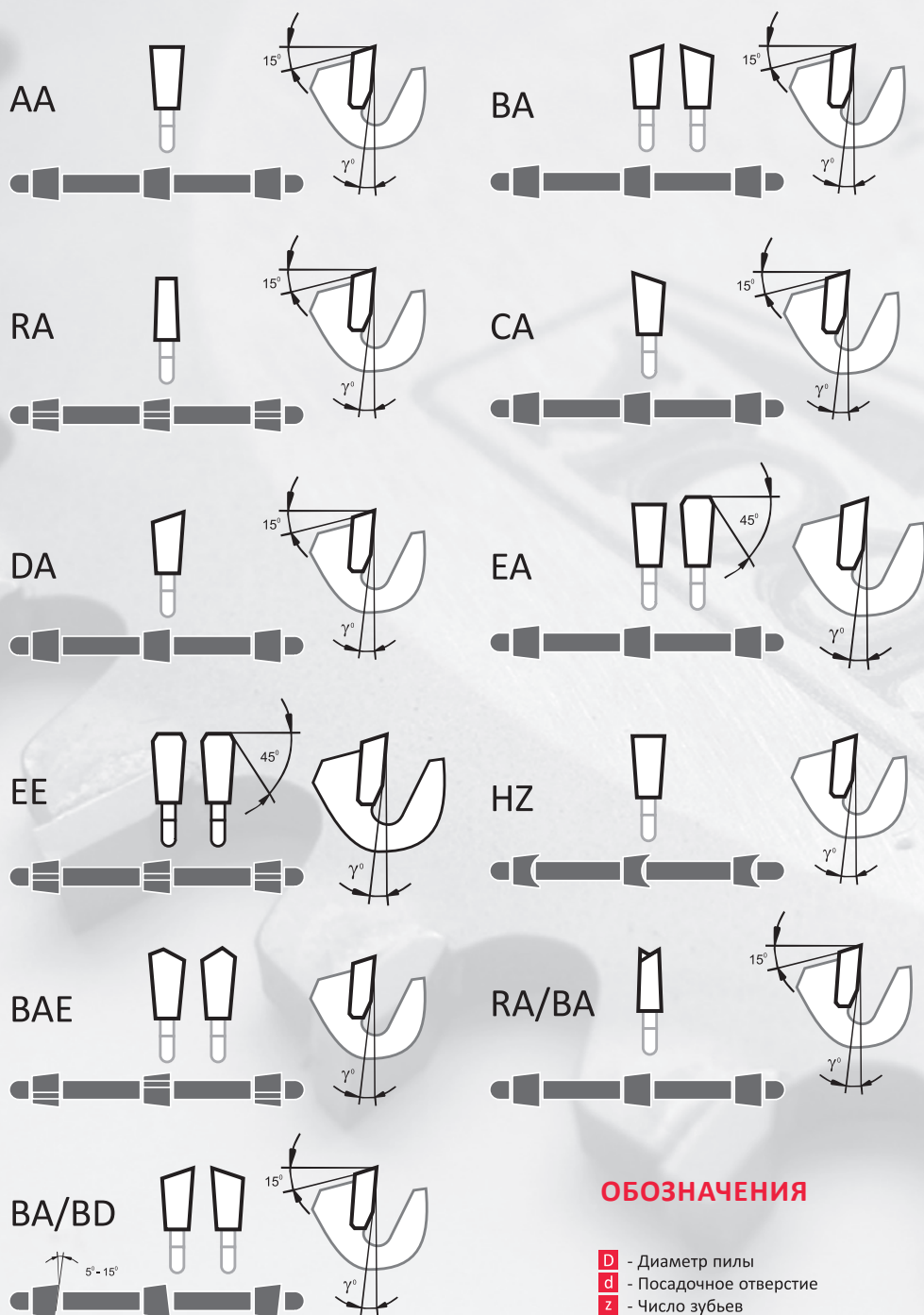
Диаграмма отображает зависимость скорости резания от наружного диаметра пилы и оборотов шпинделя





γ – передний угол - $5^\circ + 30^\circ$
 α – задний угол
 β – угол заострения
 ϵ – углы косои передней и задней поверхностей зуба

ВИДЫ ЗАТОЧКИ ЗУБА



ОБОЗНАЧЕНИЕ КОНСТРУКЦИЙ ПИЛ

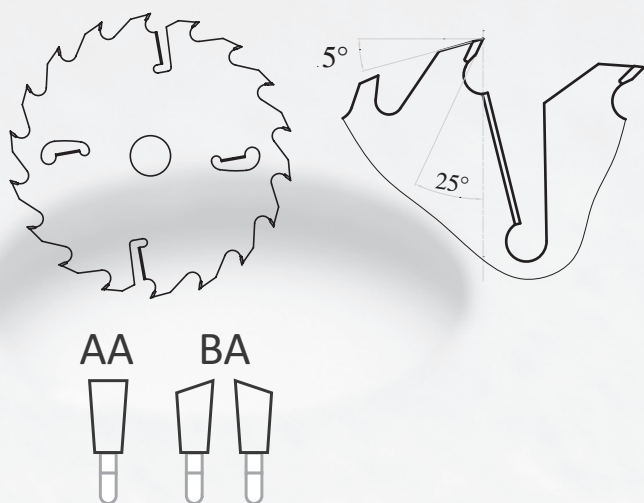


ОБОЗНАЧЕНИЯ

- D** - Диаметр пилы
- d** - Посадочное отверстие
- Z** - Число зубьев
- S** - Толщина корпуса
- B** - Ширина пропила
- t** - Шаг зуба
- L** - Длина пилы



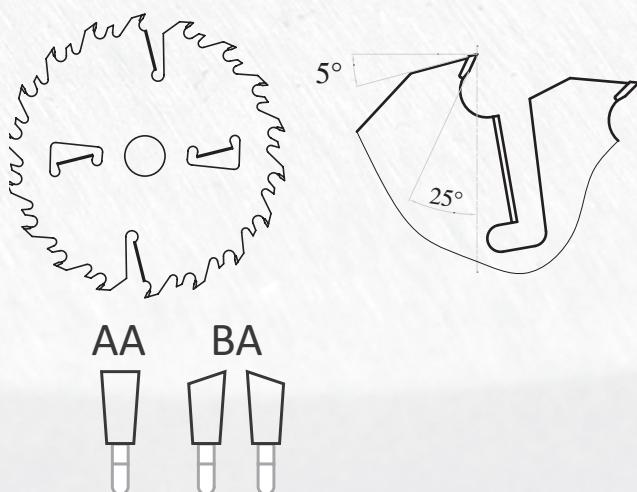
ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ И С ОЧИСТИТЕЛЕМ ПРОПИЛА



Пила с очистителями пропила предназначена для продольного пиления сырой и мягкой древесины на многопильных станках с одним или двумя валами. Очиститель пропила улучшает быстрое удаление опилок с пропила, уменьшает нагрев, увеличивает теплоотдачу, препятствует заклиниванию пилы.

	Код пилы				Фланец
	D	z	S	B	D
S	300	20+4	2.5	3.8	85-100
S	350	18+4	2.6	4.0	100-105
S	350	24+4	2.6	4.0	100-110
S	400	18+4	2.6	4.0	110-115
S	400	24+4	2.6	4.0	110-115
S	450	24+4	2.8	4.2	125-150
S	500	24+4	3.0	4.5	140-160
S	500	36+4	3.0	4.5	140-160
S	600	24+6	3.6	5.1	165-190
S	600	36+6	3.6	5.1	165-190
S	600	42+6	3.6	5.1	165-190
S	700	42+6	3.6	5.1	200-225
S	800	48+8	4.0	5.5	220-250
S	800	36+8	5.0	7.0	220-250

ДИСКОВАЯ ПИЛА С ОЧИСТИТЕЛЕМ ПРОПИЛА И С ПРОМЕЖУТОЧНЫМ ЗУБОМ

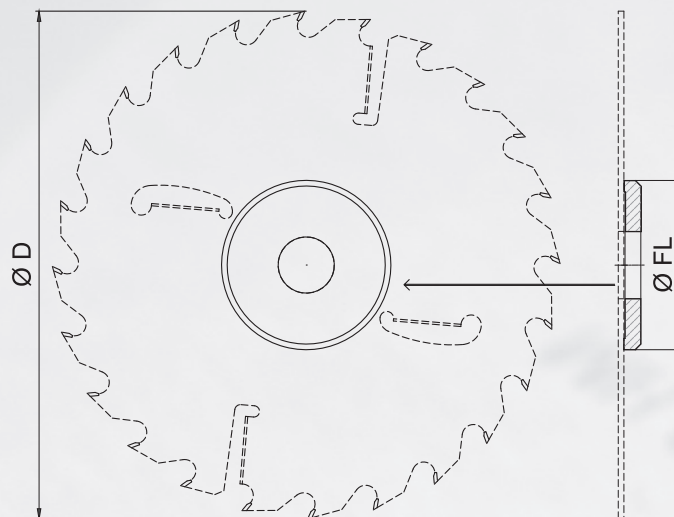


Пила предназначена для продольного пиления сырой древесины. Промежуточный зуб без твердосплавной пластинки улучшает выброс опилок, попадающих в межзубную впадину

	Код пилы				Фланец
	D	z	S	B	D
SY(M)	350	18+4	2.6	4.2	100-110
SY(M)	350	18+4	2.8	4.3	100-110
SY(M)	400	18+4	2.8	4.4	110-115
SY(M)	450	18+6	3.0	4.6	125-150
SY(M)	450	18+6	3.2	4.8	125-150
SY(M)	500	18+6	3.2	5.0	140-160
SY(M)	500	18+6	3.5	5.2	140-160
SY(M)	550	18+6	3.5	5.2	150-175
SY(M)	560	18+6	3.5	5.2	155-185
SY(M)	600	18+6	4.0	5.6	165-190
SY(M)	610	18+6	4.0	6.3	170-190
SY(M)	630	18+6	3.8	5.8	175-210
SY(M)	630	24+6	4.0	6.3	175-210
SY(M)	800	36+8	5.0	7.0	220-250

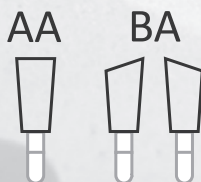
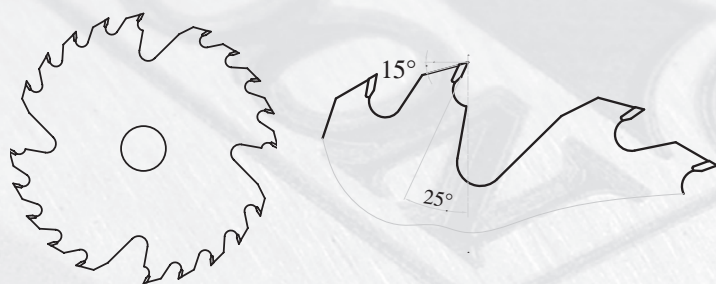


ОБОЗНАЧЕНИЯ ФЛАНЦА ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ С ОЧИСТИТЕЛЯМИ ПРОПИЛА



ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ С ГРУППОВЫМИ ЗУБЬЯМИ И МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНОЙ ПРОПИЛА

	D	z	S	B
L	300	20	2.5	3.8
L	350	20	2.6	4.0
L	350	24	2.6	4.0
L	400	20	2.6	4.0
L	400	24	2.6	4.0
L	450	20	2.8	4.2
L	450	24	2.8	4.2
L	500	20	3.0	4.5
L	500	24	3.0	4.5
L	600	30	3.6	5.1
L	600	36	3.6	5.1
L	700	36	3.6	5.1
L	800	42	4.0	5.5
L	800	42	4.5	6.0
L	800	42	5.0	6.5

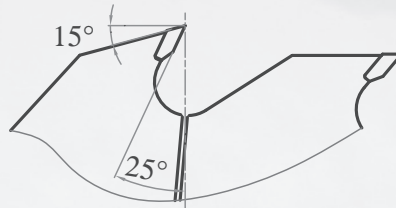


Пила предназначена для продольного пиления мягких пород древесины с влажностью >30%. Используется на одно- и двухвальных станках.

Групповая форма зубьев улучшает удаление опилок с пропила, уменьшает площадь контакта пыльного диска с опилками, увеличивает теплоотдачу.



ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО ПИЛЕНИЯ МЯГКИХ ПОРОД ДРЕВЕСИНЫ



Пила предназначена для продольного пиления мягких пород древесины на одновальных станках глубиной пропила до 50мм.

Имеет термокомпенсационные прорезы на зубчатой кромке, что улучшает отвод тепла и исключает деформацию при нагреве.

AA

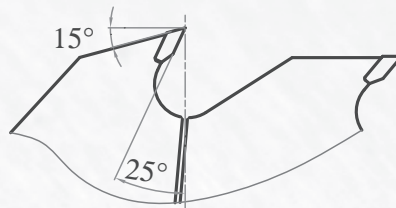
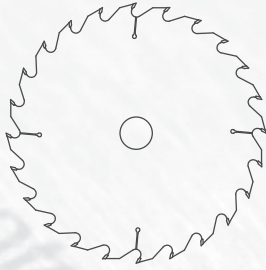


BA



D	z	S	B
250	10	2.2	3.4
250	18	2.2	3.4
300	24	2.5	3.8
300	30	2.6	4.0
400	36	2.6	4.0
450	36	2.8	4.2
500	42	3.0	4.5
600	60	3.6	5.1
700	60	3.6	5.1

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО ПИЛЕНИЯ ДРЕВЕСИНЫ С МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНОЙ ПРОПИЛА



Пила предназначена для продольного пиления сырой древесины влажностью >30%. Имеет термокомпенсационные прорезы на зубчатой кромке, что улучшает отвод тепла и исключает деформацию при нагреве.

AA

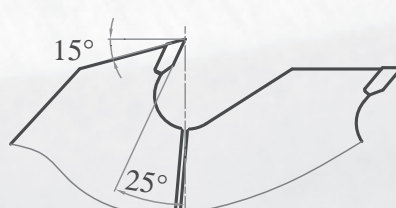
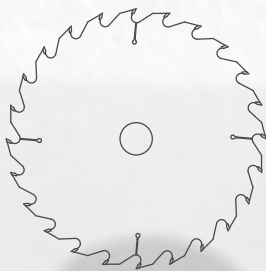


BA



D	z	S	B
300	20	2.5	3.8
300	20	2.5	3.0
350	18	2.6	4.0
350	24	2.6	4.0
400	18	2.6	4.0
400	24	2.6	4.0
450	24	2.8	4.2
500	24	3.0	4.5
500	36	3.0	4.5
600	36	3.6	5.1
600	42	3.6	5.1
700	36	3.6	5.1
700	42	3.6	5.1
800	48	4.0	5.5
800	42	4.5	6.0

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО ПИЛЕНИЯ СЫРОЙ ТВЕРДОЙ ДРЕВЕСИНЫ



Пила предназначена для продольного пиления сырой твердой древесины глубиной пропила до 50мм.

Имеет термокомпенсационные прорезы на зубчатой кромке, что улучшает отвод тепла и исключает деформацию при нагреве.

BA

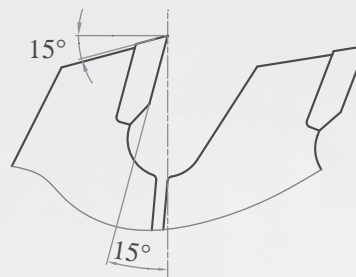


D	z	S	B
250	24	2.0	3.2
300	30	2.5	3.8
350	36	2.6	4.0
400	42	2.6	4.0
450	48	2.8	4.2
500	48	3.0	4.5
900	48	4.0	5.5
900	48	4.5	6.0
900	48	5.0	6.5



ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ ДРЕВСИНЫ С МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНОЙ ПРОПИЛА

D	z	S	B
250	24	2.0	3.2
300	30	2.5	3.8
350	36	2.6	4.0
400	42	2.6	4.0
450	48	2.8	4.2
500	48	3.0	4.5

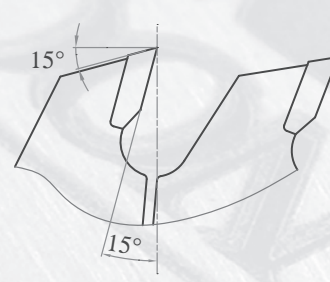
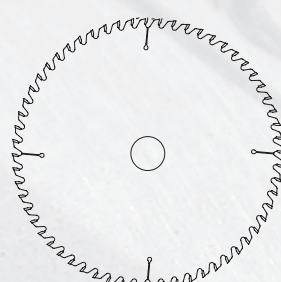


Пила предназначена для поперечного пиления мягкого и твердого натурального дерева, ДСП без покрытия, фанеры, клееных деталей с хорошим качеством.

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОГО И ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ СУХОЙ ДРЕВСИНЫ

D	z	S	B
250	36	2.2	3.2
300	48	2.5	3.5
350	54	2.6	3.6
400	60	2.6	3.8
400	72	2.6	3.8
450	60	2.8	4.0
450	72	2.8	4.0
500	72	3.0	4.2
600	90	3.6	4.8
600	72	3.6	4.8
600	72	4.0	5.5
800	72	4.0	5.5
800	72	4.5	6.0
800	72	5.0	6.5
900	60	4.0	5.5
900	60	4.5	6.0
900	60	5.0	6.5

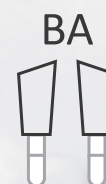
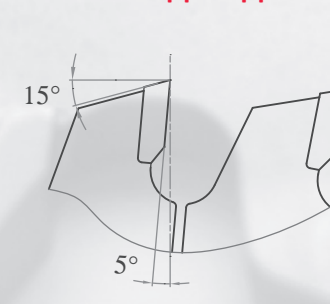
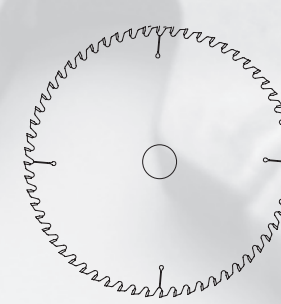
D	z	S	B
900	72	4.0	5.5
900	72	4.5	6.0
900	72	5.0	6.5
900	80	4.0	6.0
900	80	4.5	6.5
900	80	5.0	7.0



Пила предназначена для продольного и поперечного пиления сухой древесины, раскроя фанеры, ДВП, гипсокартона на форматных станках глубиной пропила до 50мм.

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ СУХОЙ И ТВЕРДОЙ ДРЕВСИНЫ

D	z	S	B
250	36	2.0	3.0
300	48	2.5	3.5
350	54	2.6	3.6
400	60	2.6	3.8
400	72	2.6	3.8
450	60	2.8	4.0
450	72	2.8	4.0
500	72	3.0	4.2
600	90	3.6	4.8



Пилы применяются для поперечного пиления сухих и твердых пород древесины, древесно-стружечных плит, пластмассы, на обрезных и форматных станках глубиной пропила до 50мм.

ПИЛЫ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ ТВЕРДОЙ И МЯГКОЙ ДРЕВСИНЫ

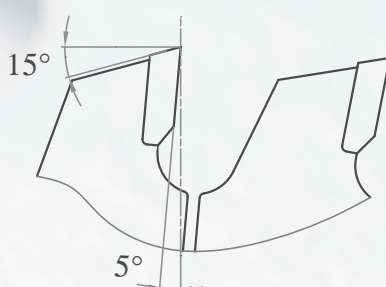


ВА



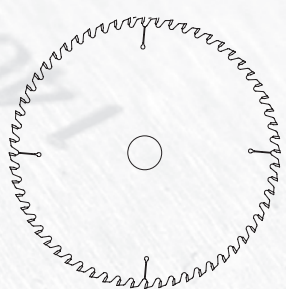
Пилы применяются и для раскроя на форматнораскrojечных станках с механической подачи.

D	z	S	B
250	40	2.0	3.0
250	48	2.0	3.0
250	60	2.0	3.0
250	72	2.0	3.0
300	48	2.5	3.5
300	60	2.5	3.5
300	80	2.5	3.5

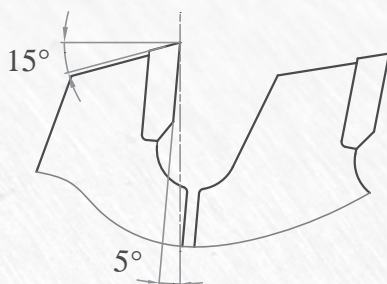


D	z	S	B
300	96	2.5	3.5
350	54	2.6	3.6
350	60	2.6	3.6
350	72	2.6	3.6
350	96	2.6	3.6
350	108	2.6	3.6
400	48	2.6	3.8
400	60	2.6	3.8
400	72	2.6	3.8
450	60	2.8	4.0
450	72	2.8	4.0
500	60	3.0	4.2
500	72	3.0	4.2
600	72	3.6	4.8
600	96	3.6	4.8

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ РАСКРОЯ ЛАМИНИРОВАННОГО ДСП И ФАНЕРЫ, ДЛЯ РЕЗКИ ПЛАСТМАССЫ



EA



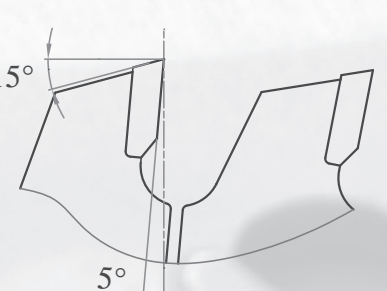
D	z	S	B
250	64	2.0	3.0
300	90	2.5	3.5
350	90	2.6	3.6
400	120	2.6	3.8

Специальные пилы предназначены для раскроя плит с двухсторонним ламинированным покрытием фольги, ДСП, МДФ, для резки пластмассы. Форма зуба обеспечивает хорошее качество пропила.

ПИЛЫ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛОВКИ СУХОЙ ДРЕВСИНЫ, ДСП, ЛАМИНИРОВАННЫХ ПЛИТ



ВА



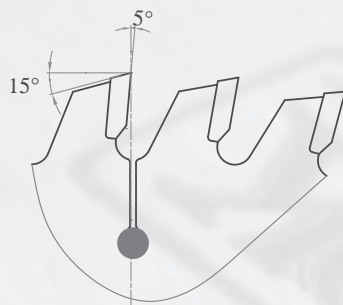
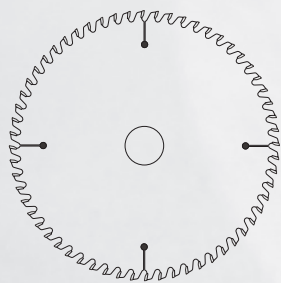
D	z	S	B
250	48	2.0	3.0
300	60	2.5	3.5
300	60	2.5	3.5
300	80	2.5	3.5
300	80	2.5	3.5
350	72	2.6	3.6
400	80	2.6	3.8
450	72	2.8	4.0
450	90	2.8	4.0
500	90	3.0	4.2
600	120	3.6	4.8

Пила предназначена для раскроя ламинированного ДСП, ламинированных досок, фанеры толщиной до 30мм с использованием подрезной пилы, глубиной пропила до 50мм.



НИЗКОШУМОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ ТВЕРДОЙ И МЯГКОЙ ДРЕВСИНЫ

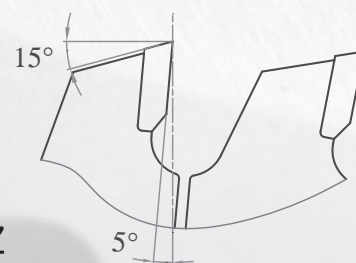
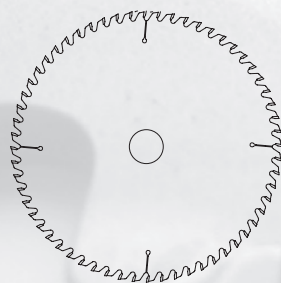
D	z	S	B
V 250	48; 56; 60; 64; 72; 76; 80; 90; 96	2.0	3.0
V 300	54; 60; 64; 72; 80; 84; 90; 96; 102; 120	2.0	3.5
V 350	54; 60; 72; 80; 84; 90; 96; 100; 108; 120	2.5	3.6
V 400	60; 64; 72; 80; 90; 96; 100; 108; 120	2.6	3.8
V 450	72; 80; 84; 90; 96; 108; 120; 138	2.6	4.0
V 500	72; 80; 90; 96; 106; 108; 112; 120; 132; 144	2.8	4.2
V 600	72; 90; 96; 100; 120; 136; 144; 172	3.6	4.8
V 700	84; 90; 96; 120	3.6	5.1
V 800	96; 120	4.0	5.5



Пилы применяются для пиления сухих и твердых пород древесины, древесно-стружечных плит. В круглые основания прорезей впрессованы медные заклепы для уменьшения уровня шума при эксплуатации пилы.

ПИЛЫ ДЛЯ ЧИСТОВОГО ПОПЕРЕЧНОГО ПИЛЕНИЯ ДРЕВСИНЫ

D	z	S	B
350	72	2.4	3.4
300	72	2.6	3.8
350	90	3.0	4.1
500	108	3.0	4.1
500	112	3.0	4.1
600	96	3.2	4.2
600	120	3.2	4.2



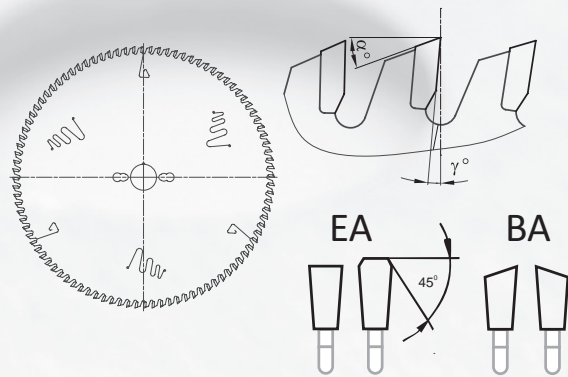
Пилы применяются для чистового поперечного пиления древесины на линиях оптимизации. Специальная заточка зуба обеспечивает хорошее качество пропила.



ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ МЕБЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

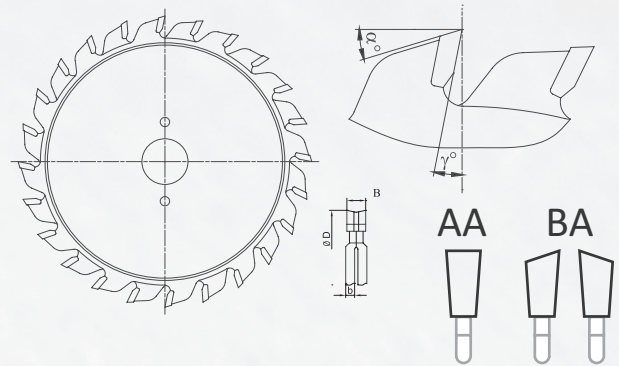
РАСКРОЕЧНАЯ ПИЛА

	D	z	S	B
Z 300	96	30	2.2	3.2

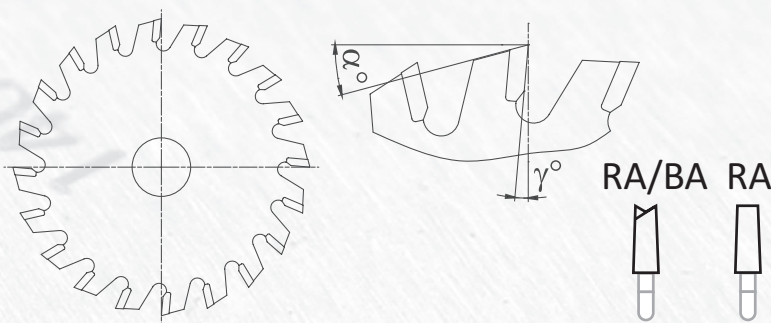


ДВОЙНАЯ ПОДРЕЗНАЯ ПИЛА

	D	z	S	B
P	120	12+12	2.0 (2.2)	2.8-3.6
P	125	12+12	2.0 (2.2)	2.8-3.6



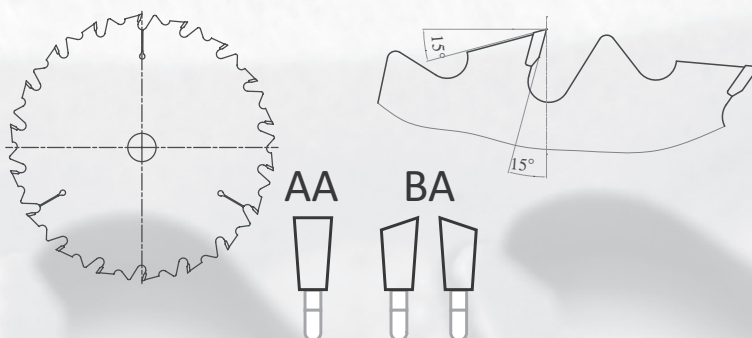
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ПОДРЕЗКИ ЛАМИНАТА



	D	z	S	B
P	80	12	2.8	3.2-3.9
P	80	20	2.8	3.2-3.9
P	100	20	2.8	3.2-3.9
P	100	24	2.8	3.2-3.9
P	120	24	2.8	3.2-3.9
P	125	20	2.8	3.2-3.9

Пилы подрезные с коническим зубом применяются с основной пилой, надрезая нижний слой ламината (облицовки), в ламинированных плитах, облицованной с двух сторон, предохраняя слой от сколов на краях пропила после прохождения основной пилы.

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ С ОГРАНИЧИТЕЛЕМ ПОДАЧИ



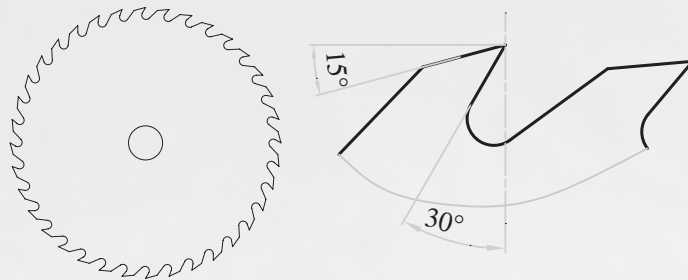
	D	z	S	B
R	125	26	1.6	2.6
R	125	26	2.0	2.6
R	300	18	2.5	3.8
R	350	22	2.6	4.0
R	500	32	3.0	4.5

Пилы применяют при распиловке досок, брусков, заготовок на тонкие планки на однопильных станках с ручной подачей для продольной распиловки.



ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ БЕЗ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ РАСПИЛОВКИ

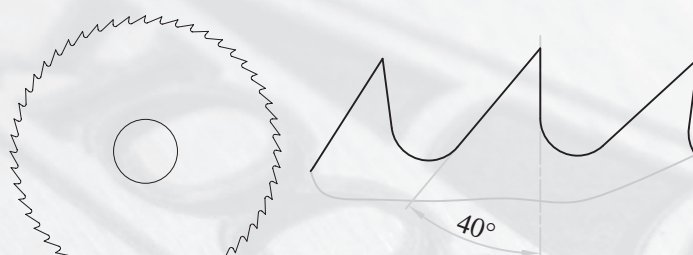
D	z	S
A1 300	60	2.0; 2.2; 2.5
A1 350	36; 48	2.8; 3.0; 3.2
A1 400	36; 48	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
A1 450	60	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
A1 500	36; 48	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
A1 600	36; 48; 60	3.2; 3.6
A1 700	42; 48	3.2; 3.6
A1 800	48; 60	4.0; 4.5; 5.0
A1 900	48; 60	4.0; 4.5; 5.0



Пилы тип А1 без твёрдого сплава. Применяют для продольной распиловки мягких пород древесины. Обладают простым способом перезаточки, но требуют развода зубьев.

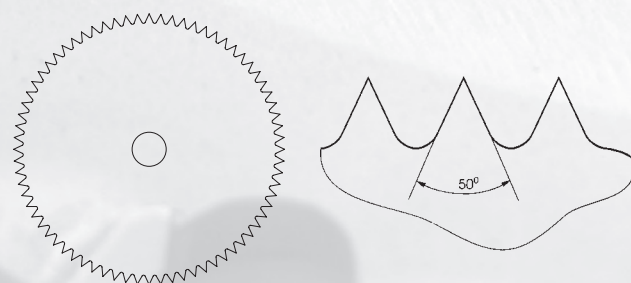
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ БЕЗ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛОВКИ

D	z	S
B3 300	72	2.0; 2.2; 2.5
B3 350	72	2.8; 3.0; 3.2
B3 400	72	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
B3 450	72	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
B3 500	72	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
B3 600	72	3.2; 3.6
B3 700	72	3.2; 3.6
B3 800	72	4.0; 4.5; 5.0



Пилы типа В3 предназначены для поперечной распиловки. Применяют в круглопильных станках с нижним расположением шпинделя относительно распиливаемого материала.

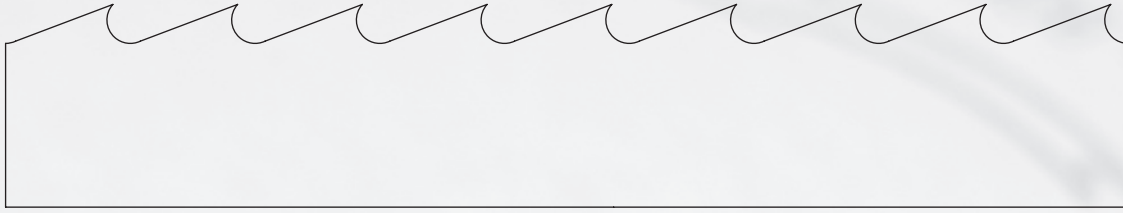
D	z	S
B4 300	48; 70	2.0; 2.2; 2.5
B4 350	60; 70	2.8; 3.0; 3.2
B4 400	60; 72; 96	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
B4 450	60; 72; 96	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
B4 500	60; 72; 96	2.8; 3.0; 3.2; 3.5
B4 600	60; 72; 96	3.2; 3.6
B4 700	72; 96; 120	3.2; 3.6
B4 800	72; 96; 120	4.0; 4.5; 5.0



Пилы типа В4 предназначены для поперечной распиловки. Применяют в круглопильных станках с верхним расположением шпинделя относительно распиливаемого материала.



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ NOOK



Ленточные пилы изготовленные из высококачественной углеродистой стали CR75S

Марка	Степень обработки ленты	Ширина, мм	Толщина, мм	Шаг зуба, мм
CR75S	заточ.-разв.-закалённая	35	1.00	22
CR75S	заточ.-разв.-закалённая	35	1.10	22
CR75S	заточ.-разв.-закалённая	40	1.00	22
CR75S	заточ.-разв.-закалённая	40	1.10	22

Ленточные пилы из легированной, обладающей повышенной износостойкостью и сопротивляемостью к знакопеременным нагрузкам инструментальной стали D6A.

Марка	Степень обработки ленты	Ширина, мм	Толщина, мм	Шаг зуба, мм
D6A	заточ.-разв.-закалённая	35	1.00	22
D6A	заточ.-разв.-закалённая	35	1.10	22
D6A	заточ.-разв.-закалённая	40	1.00	22
D6A	заточ.-разв.-закалённая	40	1.10	22

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ MUNKFORSS

Марка	Степень обработки ленты	Ширина, мм	Толщина, мм	Шаг зуба, мм
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	32	1.05	19
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	50	1.00	25
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	40	0.90	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	29	0.90	19
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	32	1.05	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	32	1.10	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	38	1.10	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	40	1.00	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	50	1.10	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	50	1.10	25
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	35	0.90	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	35	1.00	22
MUNKFORSSAGAR	заточ.-разв.-закалённая	38	1.25	22





Астана +7(7172)727-132
Волгоград (844)278-03-48
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новосибирск (383)227-86-73
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны
ТС доставка в любой город.
Единый адрес для всех регионов:
nkd@nt-rt.ru
Веб-сайт: www.nook.nt-rt.ru

